

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 048 825 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
02.11.2000 · Patentblatt 2000/44

(51) Int. Cl.⁷: **F01L 3/04, C23C 26/02**

(21) Anmeldenummer: 00108215.5

(22) Anmeldetag: 14.04.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 26.04.1999 DE 19918813

(71) Anmelder:
**Bayerische Motoren Werke Aktiengesellschaft
80809 München (DE)**

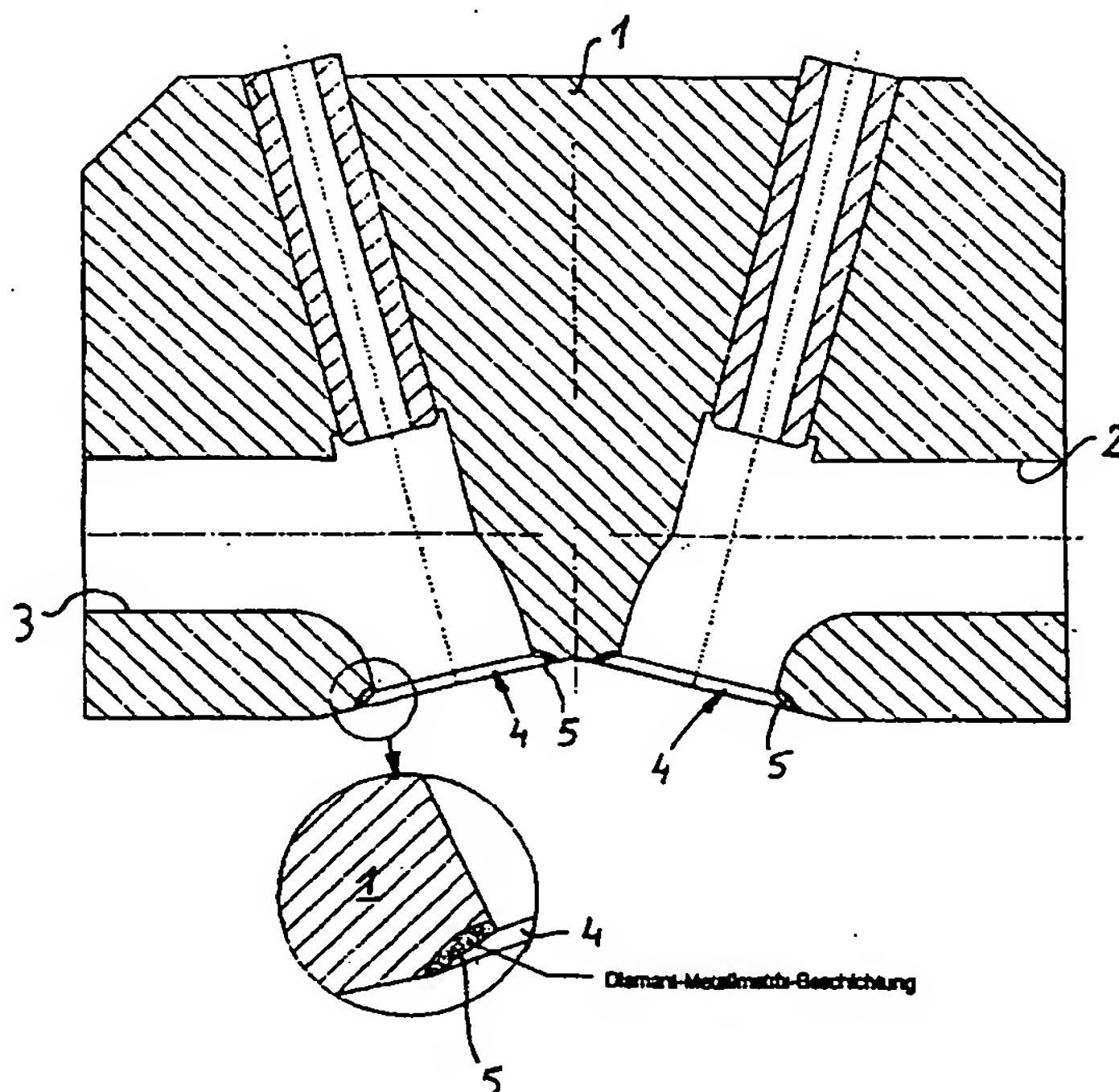
(72) Erfinder:

- **Wallmann, Clemens**
91052 Erlangen (DE)
- **Waldmann, Hans**
91052 Erlangen (DE)
- **Bergmann, Hans Wilhelm, Dr.**
95494 Gesees (DE)
- **Dettling, Horst**
82178 Puchheim (DE)
- **Mitrach, Jürgen**
85622 Feldkirchen (DE)
- **Wunder, Jörg, Dr.**
85445 Oberding (DE)

(54) **Verfahren zur Ausbildung einer verschleißfesten Beschichtung in/an Bauteilen einer Brennkraftmaschine, insbesondere Ventilsitz**

(57) Für ein Verfahren zur Ausbildung einer verschleißfesten Beschichtung in/an Bauteilen einer Brennkraftmaschine, insbesondere Ventilsitz, wobei die Beschichtung Diamant-Material enthält, wird zur Erzielung einer hoch verschleißfesten, wärmeableitenden

und mechanisch widerstandsfähigen Beschichtung die Verwendung eines Diamant-Metall-Verbundwerkstoffes vorgeschlagen.



EP 1 048 825 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1 auf ein Verfahren zur Ausbildung einer verschleißfesten Beschichtung in/an Bauteilen einer Brennkraftmaschine, insbesondere Ventilsitz, wobei die Beschichtung Diamant-Material enthält.

[0002] Aus der US 5,040,501 ist ein Verfahren zur Ausbildung einer verschleißfesten Beschichtung sowohl auf einem Ventilsitz als auch auf dem zugehörigen Teilverventil bekannt, wobei bei jedem der genannten Bauteile zunächst in einer kohlenstoffhaltigen Atmosphäre mittels Energiezufuhr auf der jeweiligen Bauteil-Oberfläche eine Schicht künstlicher Diamanten erzeugt wird. In einem anschließenden Verfahrensschritt wird diese Schicht aus künstlichen Diamanten mit einem Metall beschichtet zur Erzielung der erforderlichen tribologischen Eigenschaften.

[0003] Dieses bekannte Verfahren ist in nachteiliger Weise aufwendig, wobei als weiterer Nachteil die relativ dünnen, nur einige Atomlagen dicken Schichten zu nennen sind, die bei einer starken elastischen oder plastischen Verformung des Bauteiluntergrundes geschädigt werden.

[0004] Weiter sind im Stand der Technik neben der vorbeschriebenen, ein Diamant-Material enthaltenden Beschichtung auch metallgebundene Diamantschichten bekannt, die als Verschleiß- oder Schneidschichten dienen. Die Herstellung derartiger Beschichtungen erfolgt üblicherweise mit stromlosen oder elektrolytischen Abscheidungsverfahren. Derartige Schneidbeläge werden dagegen überwiegend sintertechnisch hergestellt.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das gattungsgemäße Verfahren so weiterzubilden, dass in/an Bauteilen einer Brennkraftmaschine hoch verschleißfeste, wärmeableitende und mechanisch widerstandsfähige Beschichtungen mit relativ geringerem Aufwand erzielt werden.

[0006] Diese Aufgabe ist mit dem Patentanspruch 1 dadurch gelöst, dass zur Beschichtung ein Diamant-Metall-Verbundwerkstoff verwendet wird.

[0007] Der Vorteil der erfindungsgemäßen Verwendung eines Diamant-Metall-Verbundwerkstoffes in/an Bauteilen einer Brennkraftmaschine ist darin zu sehen, dass mit der Wahl der jeweiligen Metallkomponenten einerseits und dem Anteil an künstlichen oder natürlichen Diamanten andererseits von vorbestimmten Korngrößen die Parameter für eine hohe Verschleißfestigkeit, eine gute Wärmeableitung sowie eine mechanisch widerstandsfähige Ausbildung gut einzustellen sind.

[0008] Die Erlangung der vorgenannten Ziele wird in einer ersten Ausgestaltung der Erfindung vorteilhaft dadurch unterstützt, dass ein Diamant-Metall-Verbundwerkstoff thermisch mit einer vorgeformten Bauteil-Oberfläche stoffschlüssig verbunden wird.

[0009] Damit ist in vorteilhafter Weise ein stoffschlüssiger Werkstoffverbund zwischen dem Grundmaterial des Bauteiles und der Beschichtung erzielt, wobei mit den erfindungsgemäß verwendeten metallgebundenen Diamantschichten die charakteristischen Eigenschaften von Diamant, wie z.B. die hohe Härte, die hohe thermische Leitfähigkeit und die guten tribologischen Eigenschaftsmerkmale mit den bekannten Vorzügen von metallischen Werkstoff vorteilhaft vereint werden.

[0010] Bezüglich der Wärmeleitfähigkeit von Diamant bzw. Diamantpartikeln wird auf die EP 0 364 155 A2 verwiesen, gemäß der beispielsweise in eine Kupfer- oder Aluminium-Matrix eingebettete Diamantpartikel als Wärmeableitungseinrichtung dienen.

[0011] In weiterer Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass mindestens zwei unterschiedliche Metalle pulverisiert werden und die Metallpulver miteinander gemischt oder mechanisch oder thermisch legiert oder vorlegiert oder den Pulvern ein nicht metallischer Binder zugesetzt wird und den zusammengeführten Metallpulvern Diamantpartikel in der Korngröße von $D = 1 \mu\text{m}$ - $D = 100 \mu\text{m}$ zugesetzt werden in einem Volumenanteil von 10 - 60 %.

[0012] Mit den vorbeschriebenen Komponenten zur Ausbildung eines Diamant-Metall-Verbundwerkstoffes ist bei der thermisch stoffschlüssigen Verbindung mit dem Grundmaterial des jeweiligen Bauteiles insbesondere mit dem Volumenanteil an Diamantpartikeln sichergestellt, dass deren Traganteil nicht nur in der tribologischen Fläche der Beschichtung ausreichend hoch ist, sondern auch deren Verteilung in der Beschichtung zur gewünschten Wärmeabführung in das Grundmaterial des Bauteiles.

[0013] In Weiterbildung der Erfindung wird ferner vorgeschlagen, dass als eine Metallmatrix ein pulverisiertes Hartlot verwendet wird. Vorzugsweise dient als eine hartlotartige Metallmatrix eine Kupfer-Titan-Verbindung, der Diamantpartikel von $D = 1 \mu\text{m}$ - $15 \mu\text{m}$ in einem Volumenanteil von 10 - 60 % zugesetzt werden, wobei der Titananteil zwischen 5 - 15 % Gewichtsanteile beträgt.

[0014] Für den Auftrag eines jeweiligen Diamant-Metall-Pulvers auf einen Oberflächenbereich des jeweiligen Bauteiles wird weiter erfindungsgemäß vorgeschlagen, dass das Diamant-Metall-Pulver unter einer Schutzgasatmosphäre einem Einwirkungsbereich eines energiereichen Strahles auf die Oberfläche eines jeweiligen Bauteiles zugeführt wird.

[0015] Im einzelnen kann die Aufbringung beispielsweise so gestaltet sein, dass das Diamant-Metall-Pulver einem aufgeschmolzenen Oberflächenbereich des jeweiligen Bauteiles zugeführt wird zur Ausbildung eines thermisch stoffschlüssigen Werkstoff-Verbundes.

[0016] Eine andere Variante des Auftrages sieht erfindungsgemäß vor, dass das Diamant-Metall-Pulver mittels eines polymeren Binders in einem Oberflächenbereich des Bauteiles aufgetragen und anschließend

nach der chemischen und/oder thermischen Endbinde-
rung mittels eines energiereichen Strahles auf der
Oberfläche um/aufgeschmolzen wird.

[0017] Die Erfindung kann in vielfältiger Weise in/an
Bauteilen einer Brennkraftmaschine Verwendung fin-
den. So ist die Erfindung bevorzugt an einem Ventilsitz
in einem Zylinderkopf aus einem Leichtmetall verwen-
det. Eine weitere Verwendung der Erfindung ergibt sich
für Ventiltriebteile, beispielsweise die Panzerung eines
Tellerventiles sowie die Gleitflächen von Ventilhebel und
Steuernocken. Die Erfindung ist aber auch für tribologi-
sche Gleitflächen in einem Kurbeltrieb einer Brennkraft-
maschine einsetzbar. Schließlich kann die Erfindung
auch zur Reparatur verschlissener oder beschädigter
Oberflächenbereiche metallener Bauteile Verwendung
finden.

[0018] Eine Verwendung der Erfindung ist anhand
eines in der Zeichnung dargestellten Ventilsitzes in
einem Zylinderkopf aus einem Leichtmetall für eine
Brennkraftmaschine beschrieben.

[0019] Ein lediglich schematisch dargestellter
Querstrom-Zylinderkopf 1 für eine nicht gezeigte Brenn-
kraftmaschine ist aus einer Aluminiumlegierung gefe-
tigt und weist einen Einlasskanal 2 sowie einen
diametral angeordneten Auslasskanal 3 auf. Die Gas-
wechselkanäle 2 und 3 werden mittels nicht gezeigter
Tellerventile gesteuert. Für jedes Tellerventil ist jedem
Kanal 2, 3 brennraumseitig ein Ventilsitz 4 zugeordnet.

[0020] Jeder Ventilsitz 4 ist in seiner geometrischen
Ausbildung zunächst durch ein spanabhebendes Ver-
fahren unmittelbar im Randbereich jedes Gaswechsel-
kanals 2, 3 im Zylinderkopf 1 ausgebildet.

[0021] Zur Erzielung eines hoch verschleißfesten,
gut wärmeableitenden und mechanisch widerstandsfä-
higen Ventilsitzes 4 wird jeder Ventilsitz 4 erfindungsge-
mäß mit einem Diamant-Metall-Verbundwerkstoff
beschichtet, Beschichtung 5.

[0022] Der für die Beschichtung der Ventilsitze 4
vorgesehene Diamant-Metall-Verbundwerkstoff
umfasst vorzugsweise eine hartlotartige Metallmatrix
aus einer Kupfer-Titan-Verbindung, wobei jedes der
genannten Metalle zunächst pulverisiert und die beiden
Metallpulver miteinander gemischt oder mechanisch
oder thermisch legiert oder vorlegiert werden. Diesem
Kupfer-Titan-Pulver werden Diamantpartikel mit einer
Korngröße von beispielsweise 5 µm in einem Volumen-
anteil von beispielsweise 45 % zugesetzt, wobei der
Titananteil zwischen 5 - 15 % Gewichtsanteile beträgt.

[0023] Dieses Diamant-Metall-Pulver wird unter
einer Schutzgasatmosphäre, beispielsweise Argon-
Atmosphäre, in eine durch einen energiereichen Strahl,
beispielsweise eines Lasers, im Oberflächenbereich
eines Ventilsitzes 4 erzeugte Aufschmelzung einge-
bracht zur thermisch stoffschlüssigen Werkstoffverbin-
dung mit dem Grundmaterial des Zylinderkopfes 1. Die
Auftragung der Beschichtung 5 erfolgt kontinuierlich,
wobei z.B. der Zylinderkopf 1 um die Achse des jeweili-
gen Tellerventils zum jeweiligen Ventilsitz 4 rotiert oder

eine entsprechende Strahlführung gewählt wird.

[0024] Diese mit Diamantpartikel versetzte Kupfer-
Titan-Verbindung kann in vorteilhafter Weise ohne eine
Zwischenschicht auf einem Leichtmetall-Bauteil, wie
z.B. einem Zylinderkopf, aufgebracht werden, wodurch
ein einfacheres Verfahren erzielt ist.

[0025] Die endgültige Formgebung des beschichte-
ten Ventilsitzes 4 erfolgt mittels Schleifen und/oder
Polieren.

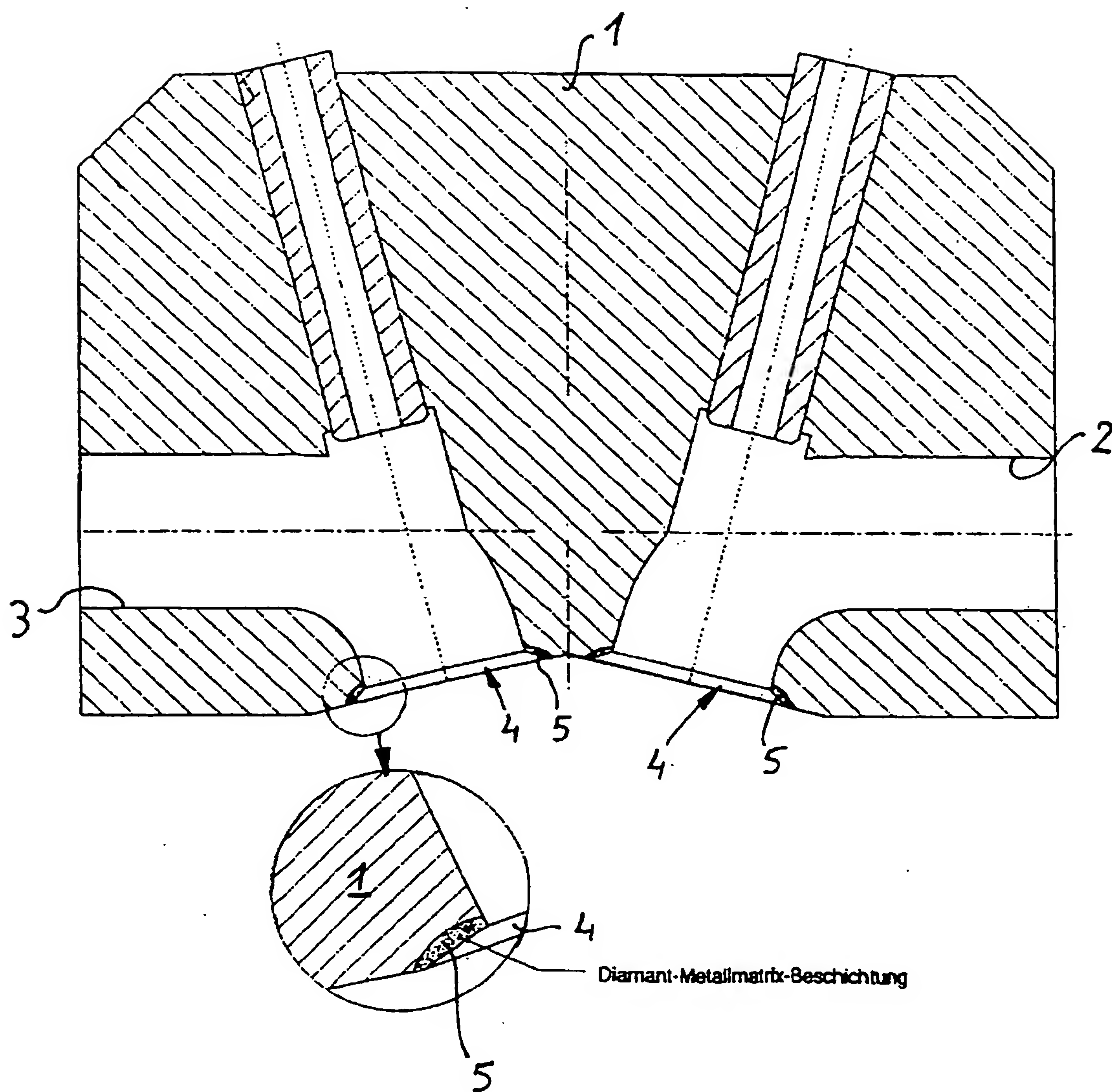
[0026] Bei einer anderen Art des Auftrages der
Beschichtung werden die bevorzugt verwendeten
Metalle Kupfer und Titan ebenfalls pulverisiert, denen
ein polymerer Binder beigemischt wird. Diesem Metall-
pulver können Diamantpartikel in der vorerwähnten
Größe und im vorerwähnten Volumenanteils zugesetzt
werden. Dieses so gebildete Diamant-Metall-Pulver ist
beim Auftrag in einem Oberflächenbereich des Bautei-
les mittels des polymeren Binders an der Oberfläche
gehalten, wobei die aufgetragene Beschichtung
anschließend nach einer chemischen und/oder thermi-
schen Entbinderung mittels eines energiereichen Strah-
les - Elektronenstrahl oder Laser - auf der Oberfläche
um/aufgeschmolzen wird zur Bildung der festhaften-
den Beschichtung 5 am Zylinderkopf 1.

[0027] Zur vorteilhaften metallischen Benetzung
der Diamantpartikel können außer Titan jeweils auch
Vanadium, Chrom oder Zirkon in Verbindung mit Kupfer
zur Anwendung kommen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Ausbildung einer verschleißfesten
Beschichtung in/an Bauteilen einer Brennkraft-
maschine, insbesondere Ventilsitz,
 - wobei die Beschichtung Diamant-Material ent-
hält, **dadurch gekennzeichnet**,
 - dass zur Beschichtung ein Diamant-Metall-Ver-
bundwerkstoff verwendet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-
zeichnet**, dass ein Diamant-Metall-Verbundwerk-
stoff thermisch mit einer vorgeformten Bauteil-
Oberfläche stoffschlüssig verbunden wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, **dadurch
gekennzeichnet**,
 - dass mindestens zwei unterschiedliche Metalle
pulverisiert werden und
 - die Metallpulver miteinander gemischt oder
mechanisch oder thermisch legiert oder vorle-
giert oder den Pulvern ein nicht metallischer
Binder zugesetzt wird und
 - den zusammengeführten Metallpulvern Dia-
mantpartikel in der Korngröße von $D = 1 \mu m$ -
100 µm zugesetzt werden in einem Volumen-
anteil von 10 - 60 %.

4. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass als eine Metallmatrix ein pulverisiertes Hartlot verwendet wird.
5. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**,
 - dass als hartlotartige Metallmatrix eine Kupfer-Titan-Verbindung dient, der
 - Diamantpartikel von $D = 1 \mu\text{m} - 15 \mu\text{m}$ in einem Volumenanteil von 10 - 60 % zugesetzt werden, wobei
 - der Titananteil zwischen 5 - 15 % Gewichtsanteile beträgt.
6. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Diamant-Metall-Pulver unter einer Schutzgasatmosphäre einem Einwirkungsbereich eines energiereichen Strahles auf die Oberfläche eines jeweiligen Bauteiles zugeführt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Diamant-Metall-Pulver einem aufgeschmolzenen Oberflächenbereich zugeführt wird.
8. Verfahren nach Anspruch 3 und 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 - dass das Diamant-Metall-Pulver mittels eines polymeren Binders in einem Oberflächenbereich des Bauteiles aufgetragen und
 - anschließend nach einer chemischen und/oder thermischen Entbinderung mittels eines energiereichen Strahles auf der Oberfläche um/aufgeschmolzen wird.
9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **gekennzeichnet durch** die Verwendung für einen Ventilsitz in einem Brennkraftmaschinen-Zylinderkopf aus einem Leichtmetall.
10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **gekennzeichnet durch** die Verwendung für Ventiltriebteile, wie Ventilpanzerung, Ventilhebel, Steuernocken.
11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **gekennzeichnet durch** die Verwendung im Kurbeltrieb einer Brennkraftmaschine für tribologische Gleitflächen.
12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **gekennzeichnet durch** die Verwendung für Reparaturen verschlissener oder beschädigter Oberflächenbereiche.
13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Diamant-Metall-Verbundwerkstoff auf der Basis von Kupfer Titan oder Vanadium oder Chrom oder Zirkon enthält.



BEST AVAILABLE COPY



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 10 8215

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
D, X A	US 5 040 501 A (LEMELSON JEROME H) 20. August 1991 (1991-08-20) * Spalte 1, Zeile 10-22 * * Spalte 1, Zeile 44-51 * * Spalte 5, Zeile 28-37 * * Spalte 6, Zeile 48-62 * * Spalte 7, Zeile 32-52 * * Spalte 7, Zeile 58-68 - Spalte 8, Zeile 1-19 *	1, 9, 10 2, 3	F01L3/04 C23C26/02
X Y A	US 5 441 024 A (WIETIG FREDERICK G ET AL) 15. August 1995 (1995-08-15) * Spalte 1, Zeile 4-6 * * Spalte 3, Zeile 19-21 * * Spalte 4, Zeile 19-30 *	1 1, 2, 10, 13 9	
Y A	GB 2 201 425 A (INST NADEZHNOI I DOLGOVECHNO) 1. September 1988 (1988-09-01) * Seite 1, Zeile 3-5 * * Seite 3, Zeile 3-14 * * Seite 7, Zeile 4-7 * * Seite 7, Zeile 22-24 * * Seite 8, Zeile 8-11 *	1, 10, 13 3	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7) F01L C23C B23K C22C B22F
Y A	WO 98 15672 A (BLZ GMBH ; WALLMANN CLEMENS (DE)) 16. April 1998 (1998-04-16) * Abbildungen 1-4 * * Seite 1, Zeile 9-13 * * Seite 1, Zeile 18-26 * * Seite 6, Zeile 4-10 *	1, 2 6, 7	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 8. August 2000	Prüfer Paquay, J
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03 B2 (P4C03)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 10 8215

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	US 4 749 594 A (MALIKOWSKI WILLI ET AL) 7. Juni 1988 (1988-06-07) * Spalte 1, Zeile 49-57 * * Spalte 2, Zeile 15-33 * * Spalte 2, Zeile 52-58 * * Spalte 3, Zeile 15-24 * * Spalte 3, Zeile 42-46 *	1,3-10	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
A	US 5 848 348 A (DENNIS MAHLON DENTON) 8. Dezember 1998 (1998-12-08) * Abbildung 13B * * Spalte 1, Zeile 12-19 * * Spalte 1, Zeile 55-67 - Spalte 2, Zeile 1,2 * * Spalte 3, Zeile 49-55 * * Spalte 21, Zeile 1-13 * * Spalte 23, Zeile 54-60 *	1,3-5, 11,13	
A	US 5 368 890 A (DE NAGYBACZON ERNO N) 29. November 1994 (1994-11-29) * Spalte 1, Zeile 5-17 * * Spalte 11, Zeile 45-50 *	1,3,5	
A	US 5 492 769 A (PRYOR ROGER W ET AL) 20. Februar 1996 (1996-02-20) * Spalte 1, Zeile 9-14 * * Spalte 6, Zeile 36-46 *	1,3,5	
A	US 3 879 175 A (LEVITT CHARLIE MAURICE) 22. April 1975 (1975-04-22) * Spalte 1, Zeile 6,7 * * Spalte 1, Zeile 19-29 * * Spalte 1, Zeile 40,41 *	1,11	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 8. August 2000	Prüfer Paquay, J
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 10 8215

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-08-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5040501 A	20-08-1991	US 4960643 A	02-10-1990
		US 5456406 A	10-10-1995
		US 4974498 A	04-12-1990
		US 5096352 A	17-03-1992
		US 5067826 A	26-11-1991
		US 5255929 A	26-10-1993
		US 5132587 A	21-07-1992
		US 5288556 A	22-02-1994
		US 5284394 A	08-02-1994
		US 6083570 A	04-07-2000
		US 5332348 A	26-07-1994
		US 5360227 A	01-11-1994
US 5441024 A	15-08-1995	KEINE	
GB 2201425 A	01-09-1988	DE 3706496 C	17-03-1988
		CH 672320 A	15-11-1989
		HU 46375 A	28-10-1988
		JP 63210203 A	31-08-1988
WO 9815672 A	16-04-1998	CN 1229444 A	22-09-1999
		AU 7286196 A	05-05-1998
		EP 0931180 A	28-07-1999
US 4749594 A	07-06-1988	DE 3635369 A	28-04-1988
		AT 76348 T	15-06-1992
		DE 3779246 A	25-06-1992
		EP 0264643 A	27-04-1988
		JP 2646214 B	27-08-1997
		JP 63117982 A	21-05-1988
		ZA 8705861 A	01-03-1988
US 5848348 A	08-12-1998	US 5641921 A	24-06-1997
		US 6004505 A	21-12-1999
		US 6063333 A	16-05-2000
		US 6066290 A	23-05-2000
		US 6011248 A	04-01-2000
		EP 0949982 A	20-10-1999
		WO 9804373 A	05-02-1998
US 5368890 A	29-11-1994	AU 4972093 A	29-03-1994
		WO 9405430 A	17-03-1994
		ZA 9306361 A	23-08-1994
US 5492769 A	20-02-1996	KEINE	

EPO FORM P0401

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 10 8215

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-08-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3879175 A	22-04-1975	KEINE	

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

THIS PAGE BLANK (USPTO)